Niveau(x) d'enseignement : 9 Numéro EDUQ : 9370102
Centre d'intérêt : 874

Métallurgie : soudage sur tuyaux : tableaux de spécifications transformés en fiches d'évaluation, ASP-1053, WZW-004. -- [Québec] : Direction générale de l'évaluation et des ressources didactiques, Direction du développement de l'évaluation, 1991.
28 p. en pag. multiple ; 28 cm.

La couv. porte en outre : 16; La formation professionnelle au secondaire. Code : FP9106, 9192-6170; 16-7325.

ISBN 2-550-15969-1

Vedette(s)-secondaire(s) : Québec (Province). Direction générale de l'évaluation et des ressources didactiques. Direction du développement de l'évaluation

Descripteur(s) : Techniques physiques * Evaluation de l'apprentissage * Evaluation de l'étudiant * Formation professionnelle * Instrument d'évaluation * Critères d'évaluation * Secondaire (Ordre d'enseignement) * Education des adultes

Identificateur(s) de sujet : Soudage sur tuyaux

Fiches d'évaluation découlant des tableaux de spécification des épreuves pratiques du programme "soudage sur tuyaux" du secondaire. Sur chaque fiche, on précise le comportement attendu, les objets d'évaluation, la stratégie d'évaluation, les aspects observables et leur pondération, les éléments et critères d'évaluation et leur pondération de même que les résultats de l'évaluation.

Type de document :

16 MÉTALLURGIE

SOUDAGE SUR TUYAUX

TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS TRANSFORMÉS EN FICHES D'ÉVALUATION

ASP-1053
WZW-004

JUIN 1991

la FORMATION PROFESSIONNELLE *au secondaire*

Québec

9370102

MÉTALLURGIE

SOUDAGE SUR TUYAUX

TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS TRANSFORMÉS EN FICHES D'ÉVALUATION

ASP-1053
WZW-004

JUIN 1991

FP9106

Direction générale de l'évaluation et des ressources didactiques
Direction du développement de l'évaluation

© Gouvernement du Québec
Ministère de l'Éducation, 1991 — 9192-6170

ISBN : 2-550-15969-1

Dépôt légal — quatrième trimestre 1991
Bibliothèque nationale du Québec

Liste des cours pour lesquels des fiches d'évaluation relatives aux épreuves pratiques ont été préparées par le Ministère :

CODE DU COURS	SIGLE ADULTE	TITRE
301-582	WCL 189	10 - SOUDAGE À L'ARC AVEC ÉLECTRODE ENROBÉE SUR TUYAUX (1G)
301-594	WCM 181	11 - SOUDAGE À L'ARC AVEC ÉLECTRODE ENROBÉE SUR TUYAUX (2G)
301-606	WCM 182	12 - SOUDAGE À L'ARC AVEC ÉLECTRODE ENROBÉE SUR TUYAUX (5G)
301-623	WCM 184	14 - SOUDAGE À L'ARC AVEC ÉLECTRODE DE TUNGSTÈNE SUR TUYAUX (2G)
301-633	WCM 185	15 - SOUDAGE À L'ARC AVEC ÉLECTRODE DE TUNGSTÈNE SUR TUYAUX (5G)
301-652	WCM 187	17 - SOUDAGE À L'ARC AVEC ÉLECTRODE DE TUNGSTÈNE SUR TUYAUX (INOXYDABLE 2G)
301-661	WCM 188	18 - SOUDAGE À L'ARC AVEC ÉLECTRODE DE TUNGSTÈNE SUR TUYAUX (INOXYDABLE 5G)

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS – ÉPREUVE PRATIQUE

TITRE DU PROGRAMME : Soudage sur tuyaux — CODE : 301-582

TITRE DU COURS : 10 – SOUDAGE À L'ARC AVEC ÉLECTRODE ENROBÉE SUR TUYAUX (1G) — SIGLE : WCL 189

COMPORTEMENT ATTENDU : Souder à l'arc avec électrode enrobée sur tuyaux d'acier en position (1G) — DURÉE DE L'ÉPREUVE : _____

NOM DU CANDIDAT OU DE LA CANDIDATE _____

ÉCOLE _____ DATE DE L'ADMINISTRATION DE L'ÉPREUVE _____

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.[A]	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS – CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
Préparer les tuyaux	PS	1. Dimensions et angles	15	1.1 Respect des longueurs des tuyaux	5	0 / 5
				.2 Respect de l'angle du chanfrein	10	0 / 10
Exécuter la soudure sur chacun des assemblages en position 1G	PS PT	2. Technique d'exécution	65	A choisi le bon angle de l'électrode	[AA]	
				A respecté la vitesse d'avancement	[AA]	
				A respecté la largeur du cordon	[AA]	
				A bien effectué la soudure	[AA]	
				2.1 Uniformité du cordon de soudure	5	0 / 5

[A] Stratégie d'évaluation : PS = PROCESSUS, PT = PRODUIT

[AA] Éléments-critères de «PROCESSUS» évalués par l'élément-critère de «PRODUIT» : 2.1

FP9106

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

TITRE DU PROGRAMME : Soudage sur tuyaux

TITRE DU COURS : 10 - SOUDAGE À L'ARC AVEC ÉLECTRODE ENROBÉE SUR TUYAUX (1G)

CODE : 301-582

SIGLE : MCL 189

COMPORTEMENT ATTENDU : Souder à l'arc avec électrode enrobée sur tuyaux d'acier en position (1G)

DURÉE DE L'ÉPREUVE :

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.*	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
				2.2 Absence des principaux défauts :		
				- absence de caniveaux	O N	
				- absence de débordements	O N	
				- absence de morsures d'arc	O N	0 20
				2.3 Respect des dimensions du cordon de soudure	5	0 5
				2.4 Respect des dimensions et de la continuité du cordon de pénétration	15	0 15
				2.5 Qualité mécanique	20	0 20

* Stratégie d'évaluation : PS = PROCESSUS, PT = PRODUIT

** Éléments-critères de «PROCESSUS» évalués par les éléments-critères de «PRODUIT» : 2.2 à 2.5

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

TITRE DU PROGRAMME : Soudage sur tuyaux

CODE : 301-582

TITRE DU COURS : 10 - SOUDAGE À L'ARC AVEC ÉLECTRODE ENROBÉE SUR TUYAUX (1G)

SIGLE : WCL 189

COMPORTEMENT ATTENDU : Souder à l'arc avec électrode enrobée sur tuyaux d'acier en position (1G)

DURÉE DE L'ÉPREUVE : _____

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.*	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
Évaluer visuellement la qualité de la soudure	PS	3. Évaluation par l'élève	10	3.1 A appliqué les principaux critères d'évaluation d'une soudure	5	0 5
				3.2 A jugé adéquatement la soudure	5	0 5
Appliquer les règles de santé et de sécurité	PS	4. Port des articles et des vêtement de sécurité	10	4.1 A porté les articles et les vêtements de sécurité	☐ ☐ O N	
		5. Manipulation sécuritaire des outils et des équipements		5.1 A utilisé d'une manière sécuritaire les outils et les appareils	☐ ☐ O N	0 10
				Résultat total :		☐ 100

* Stratégie d'évaluation : PS = PROCESSUS, PT = PRODUIT

Seuil de réussite : _____

Réussite

☐ ☐

OUI NON

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

TITRE DU PROGRAMME : Soudage sur tuyaux — CODE : 301-594

TITRE DU COURS : 11 - SOUDAGE À L'ARC AVEC ÉLECTRODE ENROBÉE SUR TUYAUX (2G) — SIGLE : WCM 181

COMPORTEMENT ATTENDU : Souder à l'arc avec électrode enrobée sur tuyaux d'acier en position (2G) — DURÉE DE L'ÉPREUVE : _____

NOM DU CANDIDAT OU DE LA CANDIDATE _____

ÉCOLE _____ DATE DE L'ADMINISTRATION DE L'ÉPREUVE _____

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.*	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
Assembler les tuyaux de même diamètre et épaisseur en position à plat sur assemblages : . par aboutement chanfreiné de 152 mm X 10,97 mm X 100 mm . par aboutement chanfreiné de 51 mm X 8,74 mm X 100 mm Exécuter la soudure sur chacun des assemblages en position 2G	PT	1. Pointage	8	1.1 Longueur des points conforme	8	0 8
	PT	2. Alignement des tuyaux	8	2.1 Espacement uniforme entre les tuyaux	8	0 8

* Stratégie d'évaluation : PS = PROCESSUS, PT = PRODUIT

FP9106

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

TITRE DU PROGRAMME : Soudage sur tuyaux — CODE : 301-594

TITRE DU COURS : 11 - SOUDAGE À L'ARC AVEC ÉLECTRODE ENROBÉE SUR TUYAUX (2G) — SIGLE : WCM 181

COMPORTEMENT ATTENDU : Souder à l'arc avec électrode enrobée sur tuyaux d'acier en position (2G) — DURÉE DE L'ÉPREUVE : _____

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.*	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
Bout à bout en V de 152 mm de diamètre X 10,97 mm X 100 mm	PS PT	3.A Technique d'exécution	42	A choisi le bon angle de l'électrode	**	
				A respecté la vitesse d'avancement	**	
				A respecté la largeur du cordon	**	
				A bien effectué la soudure	**	
				3.1.A Uniformité du cordon de soudure	5	0 5
				3.2.A Absence des principaux défauts :		
				- absence de caniveaux	O N	
				- absence de débordements	O N	
				- absence de morsures d'arc	O N	0 5

* Stratégie d'évaluation : PS = PROCESSUS, PT = PRODUIT

** Éléments-critères de «PROCESSUS» évalués par les éléments-critères de «PRODUIT» : 3.1.A - 3.2.A

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

TITRE DU PROGRAMME : Soudage sur tuyaux — CODE : 301-594

TITRE DU COURS : 11 - SOUDAGE À L'ARC AVEC ÉLECTRODE ENROBÉE SUR TUYAUX (2G) — SIGLE : WCM 181

COMPORTEMENT ATTENDU : Souder à l'arc avec électrode enrobée sur tuyaux d'acier en position (2G) — DURÉE DE L'ÉPREUVE : _____

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.[A]	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
				3.3.A Respect des dimensions du cordon de soudure	5	0 / 5
				3.4.A Respect des dimensions et de la continuité du cordon de pénétration	5	0 / 5
				3.5.A Qualité mécanique	22	0 / 22
Bout à bout en V de 51 mm de diamètre X 8,74 mm X 100 mm	PS	3.B Technique d'exécution	42	A choisi le bon angle de l'électrode	[AA]	
				A respecté la vitesse d'avancement	[AA]	
				A respecté la largeur du cordon	[AA]	
				A bien effectué la soudure	[AA]	
				3.1.B Uniformité du cordon de soudure	5	0 / 5

[A] Stratégie d'évaluation : PS = PROCESSUS, PT = PRODUIT

[AA] Éléments-critères de «PROCESSUS» évalués par les éléments-critères de «PRODUIT» : 3.3.A à 3.1.B

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

TITRE DU PROGRAMME : Soudage sur tuyaux

TITRE DU COURS : 11 - SOUDAGE À L'ARC AVEC ÉLECTRODE ENROBÉE SUR TUYAUX (2G)

CODE : 301-594

SIGLE : WCM 181

COMPORTEMENT ATTENDU : Souder à l'arc avec électrode enrobée sur tuyaux d'acier en position (2G)

DURÉE DE L'ÉPREUVE :

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.*	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
				3.2.B Absence des principaux défauts :		
				- absence de caniveaux	O N	
				- absence de débordements	O N	
				- absence de morsures d'arc	O N	0 5
				3.3.B Respect des dimensions du cordon de soudure	5	0 5
				3.4.B Respect des dimensions et de la continuité du cordon de pénétration	5	0 5
				3.5.B Qualité mécanique	22	0 22
				Résultat total :		100

* Stratégie d'évaluation : PS = PROCESSUS, PT = PRODUIT

** Éléments-critères de «PROCESSUS» évalués par les éléments-critères de «PRODUIT» : 3.2.B à 3.5.B

Seuil de réussite :

Réussite

OUI NON

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

TITRE DU PROGRAMME : Soudage sur tuyaux — CODE : 301-606

TITRE DU COURS : 12 - SOUDAGE À L'ARC AVEC ÉLECTRODE ENROBÉE SUR TUYAUX (5G) — SIGLE : WCM 182

COMPORTEMENT ATTENDU : Souder à l'arc avec électrode enrobée sur tuyaux d'acier en position (5G) — DURÉE DE L'ÉPREUVE : _____

NOM DU CANDIDAT OU DE LA CANDIDATE _____

ÉCOLE _____ DATE DE L'ADMINISTRATION DE L'ÉPREUVE _____

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.*	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
Exécuter la soudure sur chacun des assemblages en position 5G Bout à bout en V de 152 ■■ de diamètre X 10,97 ■■ X 100 ■■	PS PT	1.A Technique d'exécution	45	A choisi le bon angle de l'électrode	**	
				A respecté la vitesse d'avancement	**	
				A respecté la largeur du cordon	**	
				A bien effectué la soudure	**	
				1.1.A Uniformité du cordon de soudure	5	0 5
				1.2.A Absence des principaux défauts :		
				- absence de caniveaux	O N	
				- absence de débordements	O N	
				- absence de morsures d'arc	O N	0 8

* Stratégie d'évaluation : PS = PROCESSUS, PT = PRODUIT

** Éléments-critères de «PROCESSUS» évalués par les éléments-critères de «PRODUIT» : 1.1.A - 1.2.A

TITRE DU PROGRAMME : Soudage sur tuyaux CODE : 301-606

TITRE DU COURS : 12 - SOUDAGE À L'ARC AVEC ÉLECTRODE ENROBÉE SUR TUYAUX (5G) SIGLE : WCM 182

COMPORTEMENT ATTENDU : Souder à l'arc avec électrode enrobée sur tuyaux d'acier en position (5G) DURÉE DE L'ÉPREUVE :

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.*	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
				1.3.A Respect des dimensions du cordon de soudure	5	0 5
				1.4.A Respect des dimensions et de la continuité du cordon de pénétration	5	0 5
				1.5.A Qualité mécanique	22	0 22
Bout à bout en V de 51 mm de diamètre X 8,74 mm X 100 mm	PS PT	1.B Technique d'exécution	45	A choisi le bon angle de l'électrode	**	
				A respecté la vitesse d'avancement	**	
				A respecté la largeur du cordon	**	
				A bien effectué la soudure	**	
				1.1.B Uniformité du cordon de soudure	5	0 5

* Stratégie d'évaluation : PS = PROCESSUS, PT = PRODUIT

** Éléments-critères de «PROCESSUS» évalués par les éléments-critères de «PRODUIT» : 1.3.A à 1.1.B

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

CODE : 301-606

TITRE DU PROGRAMME : Soudage sur tuyaux

SIGLE : WCM 182

TITRE DU COURS : **12 - SOUDAGE À L'ARC AVEC ÉLECTRODE ENROBÉE SUR TUYAUX (5G)**

DURÉE DE L'ÉPREUVE :

COMPORTEMENT ATTENDU : Souder à l'arc avec électrode enrobée sur tuyaux d'acier en position (5G)

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.[A]	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
				1.2.B Absence des principaux défauts :		
				- absence de caniveaux	O N	
				- absence de débordements	O N	
				- absence de morsures d'arc	O N	0 8
				1.3.B Respect des dimensions du cordon de soudure	5	0 5
				1.4.B Respect des dimensions et de la continuité du cordon de pénétration	5	0 5
				1.5.B Qualité mécanique	22	0 22

A Stratégie d'évaluation : PS = PROCESSUS, PT = PRODUIT

AA Éléments-critères de «PROCESSUS» évalués par les éléments-critères de «PRODUIT» : 1.2.B à 1.5.B

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

TITRE DU PROGRAMME : Soudage sur tuyaux — CODE : 301-606

TITRE DU COURS : 12 - SOUDAGE À L'ARC AVEC ÉLECTRODE ENROBÉE SUR TUYAUX (5G) — SIGLE : WCM 182

COMPORTEMENT ATTENDU : Souder à l'arc avec électrode enrobée sur tuyaux d'acier en position (5G) — DURÉE DE L'ÉPREUVE : _____

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.[A]	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
Analyser les qualités de la soudure par des essais de pliage	PS	2. Évaluation par l'élève	10	2.1 A appliqué les principaux critères d'évaluation d'une soudure	5	0 5
				2.2 A jugé adéquatement la soudure	5	0 5
				Résultat total :		100

[A] Stratégie d'évaluation : PS = PROCESSUS, PT = PRODUIT

Seuil de réussite : ___ ___

Réussite

OUI ☐ NON ☐

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

TITRE DU PROGRAMME : Soudage sur tuyaux

CODE : 301-623

TITRE DU COURS : 14 - SOUDAGE À L'ARC AVEC ÉLECTRODE DE TUNGSTÈNE SUR TUYAUX (2G)

SIGLE : WCM 184

COMPORTEMENT ATTENDU : Souder à l'arc avec électrode de tungstène sur tuyaux d'acier en position (2G)

DURÉE DE L'ÉPREUVE : _____

NOM DU CANDIDAT OU DE LA CANDIDATE _____

ÉCOLE _____ DATE DE L'ADMINISTRATION DE L'ÉPREUVE _____

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.*	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
Assembler les tuyaux de même diamètre et épaisseur en position à plat sur assemblages : - bout à bout en V de 152 mm de diamètre X 10,97 mm X 100 mm	PT	1. Pointage	10	1.1 Respect de la longueur des points de soudure	10	0 10
Exécuter la soudure sur chacun des assemblages en position 2G : - bout à bout en V de 152 mm de diamètre X 10,97 mm X 100 mm	PS PT	2. Technique d'exécution	58	A choisi le bon angle de l'électrode A respecté la vitesse d'avancement A respecté la largeur du cordon A bien effectué la soudure	**	
				2.1 Uniformité du cordon de soudure	5	0 5

* Stratégie d'évaluation : PS = PROCESSUS, PT = PRODUIT

** Éléments-critères de «PROCESSUS» évalués par l'élément-critère de «PRODUIT» : 2.1

FP9106

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

TITRE DU PROGRAMME : Soudage sur tuyaux

TITRE DU COURS : 14 - SOUDAGE À L'ARC AVEC ÉLECTRODE DE TUNGSTÈNE SUR TUYAUX (2G)

CODE : 301-623

SIGLE : WCM 184

COMPORTEMENT ATTENDU : Souder à l'arc avec électrode de tungstène sur tuyaux d'acier en position (2G)

DURÉE DE L'ÉPREUVE :

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.*	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
				2.2 Absence des principaux défauts :		
				- absence de caniveaux	O N	
				- absence de débordements	O N	
				- absence de morsures d'arc	O N	0 10
				2.3 Respect des dimensions du cordon de soudure	10	0 10
				2.4 Respect des dimensions et de la continuité du cordon de pénétration	10	0 10
Évaluer visuellement la soudure	PS	3. Évaluation par l'élève	10	2.5 Qualité mécanique	23	0 23
				3.1 A respecté les principaux critères	5	0 5
				3.2 A fait preuve de bon jugement	5	0 5

* Stratégie d'évaluation : PS = PROCESSUS, PT = PRODUIT

** Éléments-critères de «PROCESSUS» évalués par les éléments-critères de «PRODUIT» : 2.2 à 2.5

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

CODE : 301-823

TITRE DU PROGRAMME : Soudage sur tuyaux

SIGLE : WCM 184

TITRE DU COURS : 14 - SOUDAGE À L'ARC AVEC ÉLECTRODE DE TUNGSTÈNE SUR TUYAUX (2G)

DURÉE DE L'ÉPREUVE : _____

COMPORTEMENT ATTENDU : Souder à l'arc avec électrode de tungstène sur tuyaux d'acier en position (2G)

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.[A]	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
Préparer les assemblages soudés en vue des essais destructifs	PT	4. Préparation des éprouvettes	22	4.1 Respect de la largeur	11	9 / 11
				4.2 Respect de l'épaisseur	11	9 / 11
				Résultat total :		/ 100

[A] Stratégie d'évaluation : PS = PROCESSUS, PT = PRODUIT

Seuil de réussite : _____

Réussite

OUI ☐ NON ☐

FICHE D'EVALUATION FORMATIVE DES TABLEAUX DE CONCORDANCE - GENERAL PRATIQUE

TYPE DE PROGRAMME : CHANGE PAR TERRE

TYPE DE CODE : [illegible] VERSE [illegible]

APPRENTISSAGE ATTENDU : CHANGE [illegible]
[illegible]

NOM DE L'ABSTRAIT ET DE LA CANDIDATE : DATE DE L'ACCOMPLISSEMENT DE L'EPREUVE :

POSTE :

OBJETS D'EVALUATION	STR.*	NIVEAUX D'ACQUISITION	POND. %	ELEMENTS - CRITÈRES	POND. %	RESULTAT
Exécuter la soudure sur chacun des assemblages en position 5G - bout à bout en V de 152 mm de diamètre X 10,97 mm X 100 mm	PS PI	1.A Technique d'exécution	10	A choisi le bon angle de l'électrode A respecté la vitesse d'avancement A respecté la largeur du cordon A bien effectué la soudure 1.1.5 Uniformité du cordon de soudure 1.1.6 Absence des défauts pour détruits - Absence de caniveaux - Absence de défauts dommages - Absence de projections autour du joint	0 1 0 1 0 1 0 1	0 1 5 10

* Stratégie d'évaluation : PC - PRODUCTION, PI - PROCESS
** Eléments-critères de différenciation évalués par les éléments critères de niveaux 1.1.5 - 1.1.6

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

TITRE DU PROGRAMME : Soudage sur tuyaux — CODE : 301-633

TITRE DU COURS : 15 - SOUDAGE À L'ARC AVEC ÉLECTRODE DE TUNGSTÈNE SUR TUYAUX (5G) — SIGLE : WCM 185

COMPORTEMENT ATTENDU : Souder à l'arc avec électrode de tungstène sur tuyaux d'acier en position (5G) — DURÉE DE L'ÉPREUVE :

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.[A]	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
Exécuter la soudure sur chacun des assemblages en position 5G : - bout à bout en V de 51 mm de diamètre X 8,74 mm X 100 mm	PS PT	1.B Technique d'exécution	50	1.3.A Respect des dimensions du cordon de soudure	5	0 / 5
				1.4.A Respect des dimensions et de la continuité du cordon de pénétration	5	0 / 5
				1.5.A Qualité mécanique	25	0 / 25
				A choisi le bon angle de l'électrode	[AA]	
				A respecté la vitesse d'avancement	[AA]	
				A respecté la largeur du cordon	[AA]	
				A bien effectué la soudure	[AA]	
				1.1.B Uniformité du cordon de soudure	5	0 / 5

[A] Stratégie d'évaluation : PS = PROCESSUS, PT = PRODUIT

[AA] Éléments-critères de «PROCESSUS» évalués par les éléments-critères de «PRODUIT» : 1.3.A à 1.1.B

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

TITRE DU PROGRAMME : Soudage sur tuyaux — CODE : 301-633

TITRE DU COURS : 15 - SOUDAGE À L'ARC AVEC ÉLECTRODE DE TUNGSTÈNE SUR TUYAUX (5G) — SIGLE : WCM 185

COMPORTEMENT ATTENDU : Souder à l'arc avec électrode de tungstène sur tuyaux d'acier en position (5G) — DURÉE DE L'ÉPREUVE :

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.*	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
				1.2.B Absence des principaux défauts :		
				- absence de caniveaux	O N	
				- absence de débordements	O N	
				- absence de morsures d'arc	O N	0 10
				1.3.B Respect des dimensions du cordon de soudure	5	0 5
				1.4.B Respect des dimensions et de la continuité du cordon de pénétration	5	0 5

* Stratégie d'évaluation : PS = PROCESSUS, PT = PRODUIT

** Éléments-critères de «PROCESSUS» évalués par les éléments-critères de «PRODUIT» : 1.2.B à 1.4.B

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

TITRE DU PROGRAMME : Soudage sur tuyaux — CODE : 301-633

TITRE DU COURS : 15 - SOUDAGE À L'ARC AVEC ÉLECTRODE DE TUNGSTÈNE SUR TUYAUX (5G) — SIGLE : WCM 185

COMPORTEMENT ATTENDU : Souder à l'arc avec électrode de tungstène sur tuyaux d'acier en position (5G) — DURÉE DE L'ÉPREUVE : _____

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.*	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
				1.5.B Qualité mécanique	25	0 / 25
				Résultat total :		/ 100

Seuil de réussite : _____

* Stratégie d'évaluation : PS = PROCESSUS, PT = PRODUIT

** Éléments-critères de «PROCESSUS» évalués par l'élément-critère de «PRODUIT» : 1.5.B

Réussite ☐ OUI ☐ NON

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

CODE : 301-652

TITRE DU PROGRAMME : Soudage sur tuyaux

SIGLE : WCM 187

TITRE DU COURS : 17 - SOUDAGE À L'ARC AVEC ÉLECTRODE DE TUNGSTÈNE SUR TUYAUX (INOXYDABLE 2G)

DURÉE DE L'ÉPREUVE : _____

COMPORTEMENT ATTENDU : Souder à l'arc avec électrode de tungstène sur tuyaux d'acier inoxydable en position (2G)

NOM DU CANDIDAT OU DE LA CANDIDATE _____

ÉCOLE _____ DATE DE L'ADMINISTRATION DE L'ÉPREUVE _____

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.*	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
Assembler les tuyaux de même diamètre et épaisseur en position à plat sur assemblages : - bout à bout en V de 51 mm de diamètre X 3,91 mm X 75 mm - bout à bout en V de 51 mm de diamètre X 5,54 mm X 75 mm	PT	1. Pointage des tuyaux	10	1.1 Respect de la longueur des points de soudure	10	0 | 10
Exécuter la soudure sur chacun des assemblages en position 2G : - bout à bout en V de 51 mm de diamètre X 5,54 mm X 75 mm	PS PT	2. Technique d'exécution	70	A choisi le bon angle de l'électrode A respecté la vitesse d'avancement A respecté la largeur du cordon A bien effectué la soudure	**	
				2.1 Uniformité du cordon de soudure	15	0 | 15

* Stratégie d'évaluation : PS = PROCESSUS, PT = PRODUIT

** Éléments-critères de «PROCESSUS» évalués par l'élément-critère de «PRODUIT» : 2.1

FP9106

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

TITRE DU PROGRAMME : Soudage sur tuyaux — CODE : 301-652

TITRE DU COURS : 17 - SOUDAGE À L'ARC AVEC ÉLECTRODE DE TUNGSTÈNE SUR TUYAUX (INOXYDABLE 2G) — SIGLE : WCM 187

COMPORTEMENT ATTENDU : Souder à l'arc avec électrode de tungstène sur tuyaux d'acier inoxydable en position (2G) — DURÉE DE L'ÉPREUVE : _____

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.*	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
				2.2 Absence des principaux défauts	25	0 / 25
				2.3 Respect des dimensions du cordon de soudure	10	0 / 10
				2.4 Respect des dimensions et de la continuité du cordon de pénétration	20	0 / 20
Évaluer visuellement la qualité de la soudure	PS	3. Évaluation par l'élève	20	3.1 A respecté les principaux critères	10	0 / 10
				3.2 A fait preuve de bon jugement	10	0 / 10
				Résultat total :		/ 100

Seuil de réussite : _____

* Stratégie d'évaluation : PS - PROCESSUS, PT - PRODUIT

** Éléments-critères de «PROCESSUS» évalués par les éléments-critères de «PRODUIT» : 2.2 à 2.4

Réussite ☐ OUI ☐ NON

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

TITRE DU PROGRAMME : Soudage sur tuyaux — CODE : 301-661

TITRE DU COURS : 18 - SOUDAGE À L'ARC AVEC ÉLECTRODE DE TUNGSTÈNE SUR TUYAUX (INOXYDABLE 5G) — SIGLE : WCM 188

COMPORTEMENT ATTENDU : Souder à l'arc avec électrode de tungstène sur tuyaux d'acier inoxydable en position (5G) — DURÉE DE L'ÉPREUVE :

NOM DU CANDIDAT OU DE LA CANDIDATE

ÉCOLE — DATE DE L'ADMINISTRATION DE L'ÉPREUVE

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.*	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
Exécuter la soudure sur chacun des assemblages en position 5G : - bout à bout en V de 51 mm de diamètre X 5,54 mm X 75 mm	PS PT	1. Technique d'exécution	80	A choisi le bon angle de l'électrode	**	
				A respecté la vitesse d'avancement	**	
				A respecté la largeur du cordon	**	
				A bien effectué la soudure	**	
				1.1 Uniformité du cordon de soudure	15	0 / 15
				1.2 Absence des principaux défauts :		
				- absence de caniveaux	O / N	
				- absence de débordements	O / N	
				- absence de morsures d'arc	O / N	0 / 25

* Stratégie d'évaluation : PS = PROCESSUS, PT = PRODUIT

** Éléments-critères de «PROCESSUS» évalués par les éléments-critères de «PRODUIT» : 1.1 - 1.2

FP9106

FICHE D'ÉVALUATION DÉCOULANT DES TABLEAUX DE SPÉCIFICATIONS - ÉPREUVE PRATIQUE

CODE : 301-661

TITRE DU PROGRAMME : Soudage sur tuyaux

SIGLE : WCM 188

TITRE DU COURS : 18 - SOUDAGE À L'ARC AVEC ÉLECTRODE DE TUNGSTÈNE SUR TUYAUX (INOXYDABLE 5G)

DURÉE DE L'ÉPREUVE : _____

COMPORTEMENT ATTENDU : Souder à l'arc avec électrode de tungstène sur tuyaux d'acier inoxydable en position (5G)

OBJETS D'ÉVALUATION	STR.*	ASPECTS OBSERVABLES	POND. %	ÉLÉMENTS - CRITÈRES	POND. %	RÉSULTAT
Appliquer les règles de santé et de sécurité	PS	2. Port des articles et des vêtements de sécurité 3. Manipulation sécuritaire des outils et des équipements	20	1.3 Respect des dimensions du cordon de soudure	15	0 / 15
				1.4 Respect des dimensions et de la continuité du cordon de pénétration	25	0 / 25
				2.1 A porté les articles et les vêtement de sécurité	10	0 / 10
				3.1 A utilisé d'une manière sécuritaire les outils et les appareils	10	0 / 10
				Résultat total :		/ 100

Seuil de réussite : _____

Réussite OUI ☐ NON ☐

* Stratégie d'évaluation : PS = PROCESSUS, PT = PRODUIT

** Éléments-critères de «PROCESSUS» évalués par les éléments-critères de «PRODUIT» : 1.3 - 1.4

Gouvernement du Québec
Ministère
de l'Éducation

16-7325